

ユニットフレーム。
ラジシング電器6.5と
いる。ギア8.3に
2はユニットフレ
自在に脱けられて
3にはギア8.1か
8.4が取り付けら
に組み合っている
帯電器6.5との間
ギア8.3から成る
れる。驱动源9.1
し、それに伴い、
方向に回転する。
ラジシング電器6.5
[0031] 驅動源
れる。また、熱電効
熱電対9.0の温度
るようになつてい
[0032] 次にO
によるラジシング電器
ミングチャートに
度とは、上述の熱電
り、ラジシング電器
制御されたもので
作がOFFからON
始する。その後、印
度を脱け、ラジシ
ラジの毛先は、
っている。
[0033] その
時に、ラジシング電器
びラジシング電器の
める。ラジシング電器
接触しているラジシ
却される。ラジシ
器が回転を始める
ラジシング電器は停
止(回転する)。
高周で変形したラ
機器を組こしてし
[0034] 上述電
器6.5のラジ毛
帯電される場合、

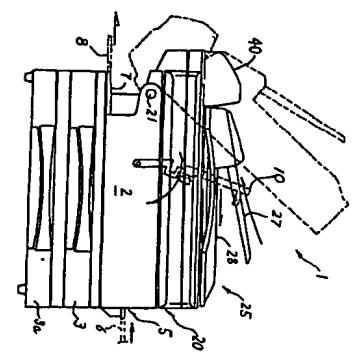
(1) 特開2000-29278

(8)

特開2000-29278

11
65 ブラシレス電機
90 烟電炉

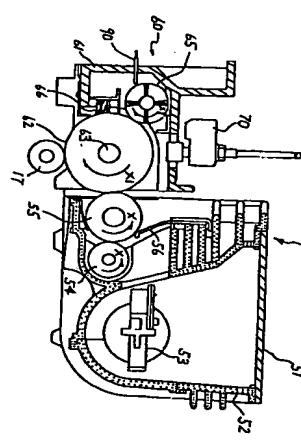
[図3]



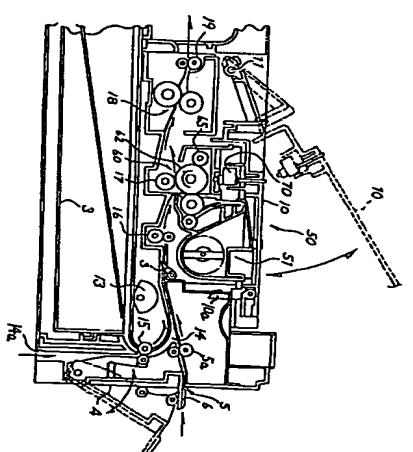
[図1]

(2) 92 制御部

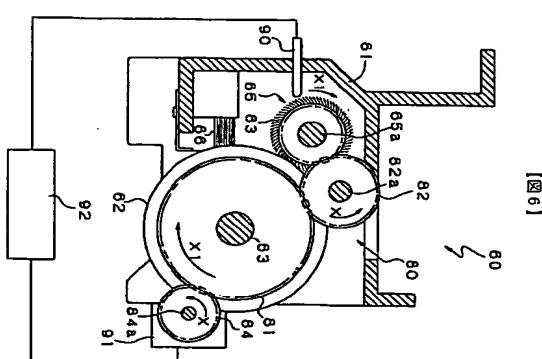
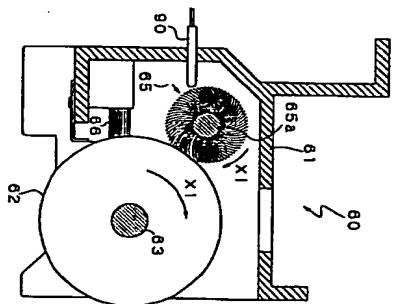
[図3]



[図4]



[図5]



[図6]

(9)

442000-29278

